

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005年2月17日 (17.02.2005)

PCT

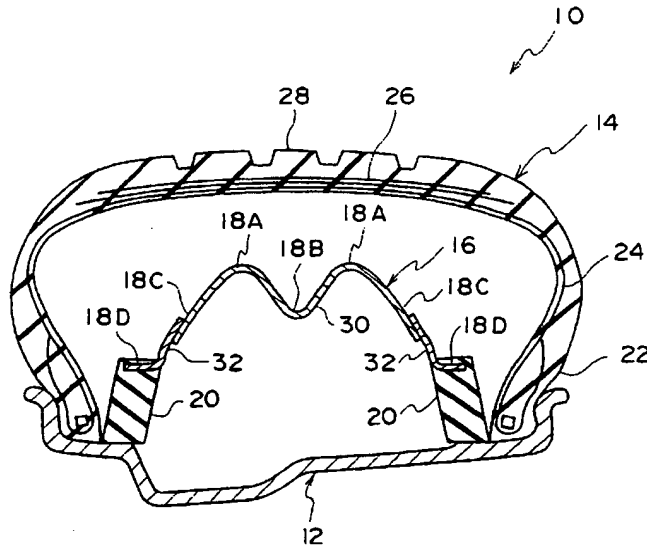
(10) 国際公開番号
WO 2005/014310 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B60C 17/06
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/011363
(22) 国際出願日: 2004年8月6日 (06.08.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願2003-206418 2003年8月7日 (07.08.2003) JP
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社ブリヂストン (BRIDGESTONE CORPORATION) [JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋一丁目10番1号 Tokyo (JP). ブリヂストンサイクル株式
- (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 畑山 一哉 (HATAKEYAMA, Kazuya) [JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋一丁目10番1号 株式会社ブリヂストン内 Tokyo (JP). 小田 栄三朗 (ODA, Eizaburou) [JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋一丁目10番1号 株式会社ブリヂストン内 Tokyo (JP). 近藤 陽一朗 (KONDOU, Youichirou) [JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋一丁目10番1号 株式会社ブリヂストン内 Tokyo (JP). 松尾 達夫 (MATSUO, Tatsuo) [JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋一丁目10番1号 株式会社ブリヂストン内 Tokyo (JP). 三成 昭夫

[続葉有]

(54) Title: METHOD OF MANUFACTURING SUPPORT BODY FOR PNEUMATIC RUN FLAT TIRE

(54) 発明の名称: 空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法



(57) Abstract: A method of manufacturing a support body for a pneumatic run flat tire capable of more simplifying a mold and the structure of a vulcanizer. The metal support part (18) comprises three parts formed of a center part (30) and outer parts (32) on both sides thereof. Rubber leg parts (20) are vulcanized/molded to be formed integrally with the outer parts (32) as the parts forming the support part (18). Also, the center part (30) is connected to the outer parts (32) by welding. Accordingly, since the metal mold for vulcanizing/molding the leg parts (20) can be reduced in size less than conventional metal molds, and both right and left leg parts (20) can be vulcanized/molded by one metal mold, the structure of the metal mold can be simplified more than conventional ones.

(57) 要約: 金型、及び加硫機の構造を従来よりもシンプルにすることが可能な空気入りランフラットタイヤ用の支持体の製造方法を提供すること。金属製の支持部18を中央部分30と、その両側の外側部分32の3部品から構成し、ゴム製の脚部

[続葉有]

BEST AVAILABLE COPY

WO 2005/014310 A1



(MINARI, Akio) [JP/JP]; 〒3620072 埼玉県上尾市中妻3丁目1番地の1 プリデストンサイクル株式会社内 Saitama (JP).

(74) 代理人: 中島 淳, 外(NAKAJIMA, Jun et al.); 〒1600022 東京都新宿区新宿4丁目3番17号 HK 新宿ビル7階 太陽国際特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

BEST AVAILABLE COPY

20は支持部18を構成する一部品である外側部分32と一体化するように加硫成形している。また、中央部分30と外側部分32とは、溶接等により連結する。したがって、脚部20を加硫成形する金型を従来より小さくでき、しかも左右の脚部20を1つの金型で加硫成形できるため、従来よりも金型の構造を簡単にできる。